

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,3mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123110 2,3
GTIN	4045197357250
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.**

Szczególnie duża dokładność prostoliniowości dzięki 4 łysinkom prowadzącym, które stabilizują wiertło nawet w bardzo głębokich otworach.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i specjalny kształt rowków tworzą krótki wiór, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

**Zalety:****Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.****wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersja **HB**: zamawia się, podając **nr 123115**.

Wersja **HE**: zamawia się, podając **nr 123110 + 129100 HE**.

**Opis techniczny**

posuw $f$ w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	29 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Ø nom. $D_c$	2,3 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	4 mm
długość całkowita $L$	60 mm

norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	25,6 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	10xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	180 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	25 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		